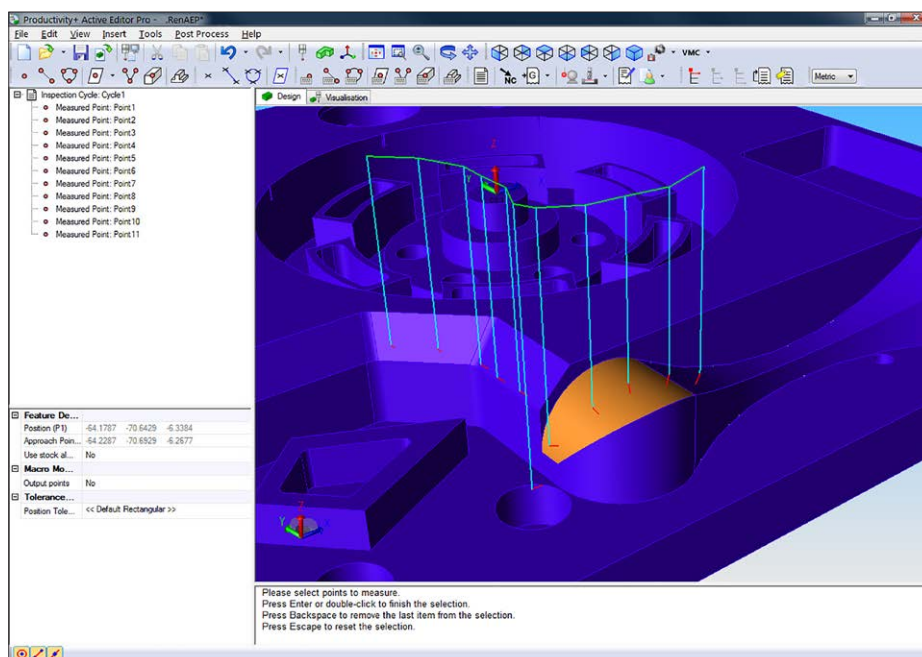


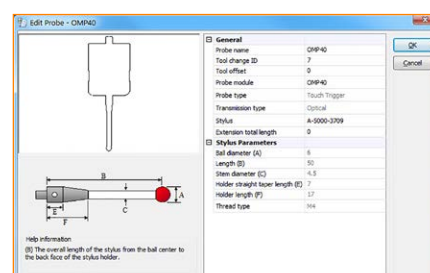
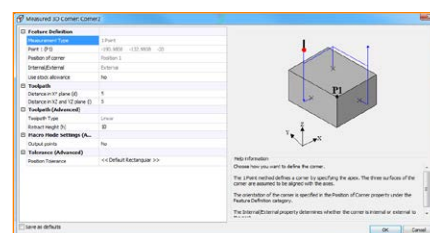
Software Productivity+™ Active Editor Pro k sondám pro obráběcí stroje

Productivity+™ Active Editor Pro je softwarová aplikace pro PC, určená k programování měřicích cyklů. Umožňuje začlenění inteligentních rozhodovacích cyklů do technologického programu. Nabízí integraci měřicích cyklů a možnost řízení procesu ve všech fázích obrábění včetně nastavení procesu, aktivní mezioperační kontroly a finálního měření včetně vytváření protokolů.



Funkce a výhody

- Přidejte do vašeho obrábění inteligenci. Program obrábění se automaticky přizpůsobí podle aktuálně naměřených rozměrů dílce
- Jednoduché programování přímo z CAD modelu nebo ručně podle výkresových hodnot
- Plná podpora víceosých frézovacích strojů
- Možnost vložení makro programů a uživatelských výpočtů do měřicích cyklů
- Obsahuje i cykly pro měření nástrojů
- Kompatibilní s mnoha CAD/CAM formáty
- Dynamická nápověda, dialogová okna s pokyny a průvodci
- Simulace pohybů sondy
- Rozsáhlá databáze sond společnosti Renishaw
- Sestrojené body, přímky, kružnice a roviny z naměřených prvků
- Možnost tisku měřicích protokolů (závisí na možnostech konkrétního řídicího systému stroje)
- Automatická obnova cyklu při chybě snímání



Katalogový list

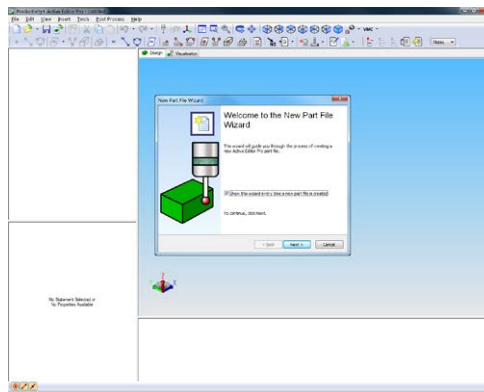
Software Productivity+™ Active Editor Pro k sondám pro obráběcí stroje

Vytvoření nového souboru

Productivity+ Active Editor Pro obsahuje průvodce vytvořením nového souboru. Průvodce uživatele krok za krokem navádí k vytvoření nového měřicího cyklu včetně definice použitých jednotek, importu existujícího NC programu obrábění a importu 3D modelu.

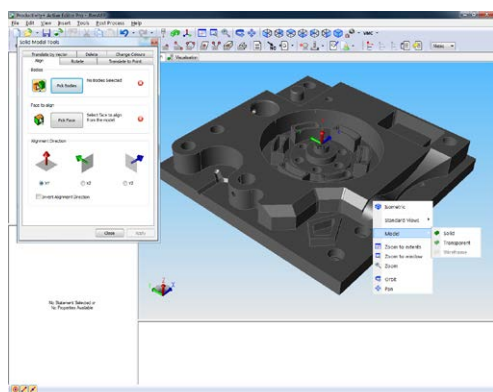
Soubory s NC programy lze importovat (nebo vložit ze schránky) také v průběhu programování pomocí ikony.

Všechny nainportované NC programy lze jednoduše rozdělit nebo znovu sloučit za účelem vložení požadovaného měřicího cyklu nebo rozhodovací rutiny.



3D modely

Software Productivity+ Active Editor Pro podporuje množství CAD formátů. Některé jsou k dispozici za příplatek.



Po nainportování lze modely vyrovnat v osách XY, XZ nebo YZ, otočit, překloupat (podél vektoru nebo bodu) nebo odstranit pomocí dialogového okna Solid Model Tools.

Do jednoho souboru lze vložit více 3D modelů, kromě obráběného dílce například model upínače nebo jiného příslušenství stroje. Díky tomu lze spolehlivě simulovat průběh měřicího cyklu a případné kolize sondy.

Dialogové okno Solid Model Tools umožňuje modifikovat barvy importovaných modelů pro snadnější orientaci uživatele při práci s více modely v jednom souboru.

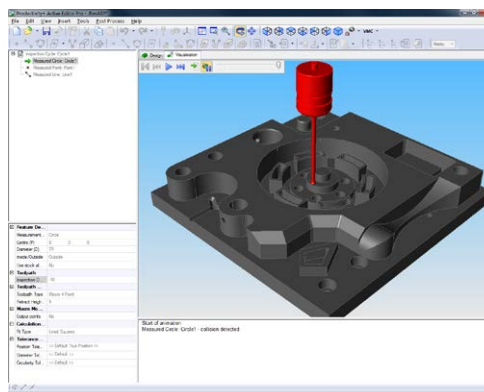
Další dialogové okno umožňuje uživateli zvolit prvek na 3D modelu, vytvořit k němu nový souřadný systém a přiřadit jej k souřadnému systému obrobku.

Nabídka Model View (dostupná z režimu Model Viewer) umožňuje vybírat z předem nadefinovaných pohledů na obrobek – izometrický, levý, pravý, horní, spodní, zadní, přední – a vybírat z možností stínování modelu – plný, průhledný, drátěný).

Vizualizace

Funkce vizualizace umožňuje simulaci naprogramovaných pohybů sondy na obrazovce. Při zjištění kolize sondy s dílcem se sonda zvýrazní červeně a vytvoří se kolizní protokol (dostupný v části Prompt Viewer).

Lze zvolit mezi vizualizací celého programu nebo si vybrat konkrétní příkaz programu, od kterého bude simulace zahájena.



Měřené prvky

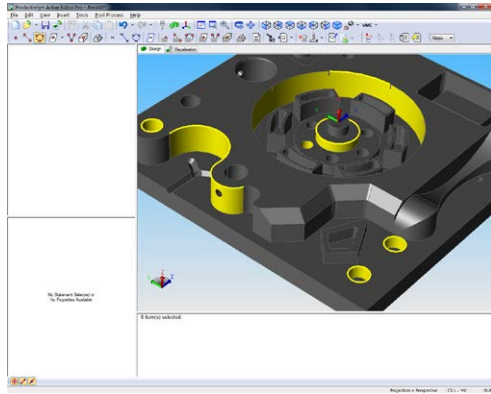
Vybírat prvky k měření lze dvěma způsoby: výběrem myší z 3D modelu, nebo zadáním parametrů prvku v případech, kdy model není k dispozici. Při zadávání parametrů prvku se v dialogovém okně vkládají výkresové hodnoty ručně.



Nástroje pro práci s 3D modelem



Nástroje pro práci s výkresem

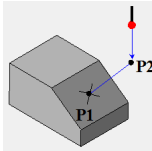
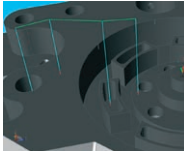
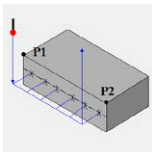
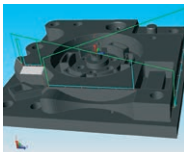
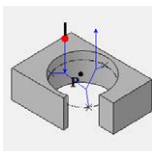
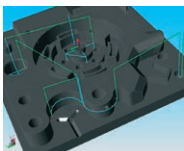
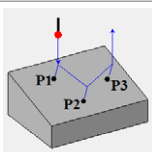
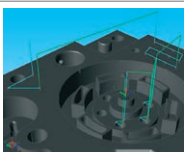
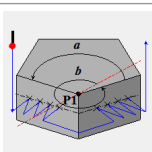
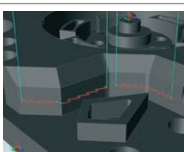
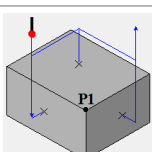
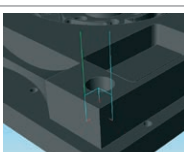
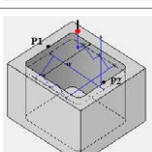
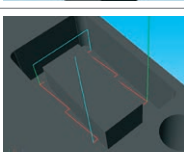


Ať zvolíte jakoukoli metodu, rozsah volitelných prvků je stejný:

- Bod
- Přímka
- Kružnice
- Rovina
- 2D roh
- 3D roh
- Žebro/drážka

Při práci s 3D modelem software Productivity+ Active Editor Pro automaticky identifikuje typ zvoleného prvku, např. přímka, kružnice atd., a nabídne editaci relevantních parametrů prvku.

Parametry lze editovat v režimu Property Viewer nebo v dialogovém okně prvku.

<p>Bod – přidává do měřicího programu sejmutí pozice jediného bodu ve směru určené osy nebo ve směru určeného vektoru. Program sestávající z měření jednotlivých bodů například umožní měřit obecnou plochu.</p>		
<p>Přímka – používá se k sejmutí lineární řady bodů z povrchu dílce. Místo a směr snímání program automaticky určí z vlastností vybraného prvku.</p>		
<p>Kružnice – umožňuje vytvoření měřicích programů k měření otvorů, čepů a kruhových prvků. Software Productivity+ Active Editor Pro automaticky detekuje, zda zvolený prvek je otvor, čep nebo oblouk.</p>		
<p>Rovina – pro měření roviny je možné vybrat ze tří strategií (definovaná 3 body, obdélníková nebo radiální). Počet bodů nutných ke změření závisí na zvoleném typu roviny.</p>		
<p>2D roh – používá se k výběru a měření dvou ploch, které tvoří roh nesvářející pravý úhel. Software Productivity+ Active Editor Pro automaticky detekuje, zda zvolené plochy tvoří „vnitřní“ nebo „vnější“ roh.</p>		
<p>3D roh – používá se k výběru a měření tří ploch, které tvoří roh svírající pravý úhel. Výběrem roviny XY, XZ nebo YZ určí uživatel orientaci první měřené plochy zvoleného rohu.</p>		
<p>Žebro/drážka – cyklus vhodný k měření prvků s rovnoběžnými stěnami, které vyčnívají nad nebo pod okolní povrch. Po zvolení plochy a hrany prvku software Productivity+ Active Editor Pro automaticky stanoví, zda je prvkem žebro nebo drážka. Při pohybu myši po modelu se zvýrazní pouze relevantní parametry prvku.</p>		

Vlastnosti prvku

	Bod	Přímka	Kružnice	Rovina	2D roh (roh nesvírající pravý úhel)	3D roh (roh svírající pravý úhel)	Žebro/drážka
Definice prvku							
Přídavek na obrábění	přepínač on/off; manuální zadání velikosti přídavku						
Pohyby sondy							
Hloubka měření	Nelze	manuální zadání		Nelze	manuální zadání	Nelze	manuální zadání
Směr měření	Nelze	přepínač změny směru	Nelze	Nelze	přepínač změny směru	Nelze	Nelze
Počet měřených bodů*	1	2 - 1000	3 - 1000	Rovina definovaná 3 body: nelze měnit; Obdélníková: 2 - 500 na stranu (více ≤1000); Radiální: 3 - 100	2 - 1000	Nelze	2 - 1000 na stranu
Korekce měření (od osy nebo bodu)	Nelze	manuální zadání: lineární	manuální zadání: úhlové (kromě 4 bodového makra)	manuální zadání: lineární nebo radiální (podle typu dráhy sondy)	manuální zadání: lineární		
Typy dráhy sondy	Nelze	nejkratší vzdálenost; lineární	nejkratší vzdálenost; lineární; kruhová; makro ve 3 bodech; makro ve 4 bodech	nejkratší vzdálenost; lineární			
Výška odjezdu	Nelze	Nelze	přepínač on/off; manuální zadání velikosti přídavku (podle zvoleného typu dráhy sondy)			manuální zadání	
Nastavení makro režimu							
Protokol o měření (do tiskárny nebo souboru)	přepínač on/off						
Tolerance	poloha	poloha; úhel	poloha; rozměr	úhel	poloha; rozměr	poloha	úhel, rozměr
Automatické vlastnosti							
	Nelze	typ měření; směr snímání (přiblížení)	typ měření; příznak vnitřní/vnější (otvor/čep)	typ měření; směr snímání (přiblížení) [vyjma radiální roviny]	typ měření; příznak vnitřní/vnější	typ měření; poloha rohu; příznak vnitřní/vnější	příznak vnitřní/vnější (žebro/drážka)

* software nemusí být schopen zpracovat požadované rozměrové/polohové informace při požadavku na nadměrné množství měřených bodů (typy prvků kružnice a roviny)

Sestrojené prvky

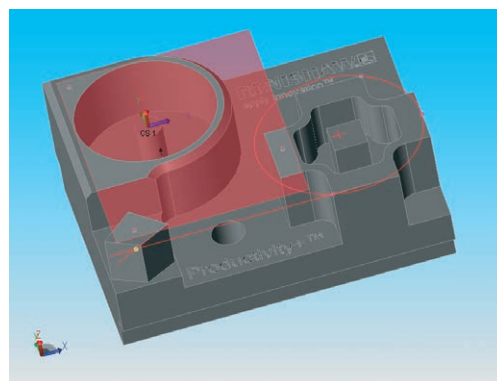
Funkce sestavených prvků umožňuje vytvoření „virtuálního“ prvku (bodu, přímky, kružnice nebo roviny) z naměřených dat. Tyto sestavené prvky mohou být následně reportovány v protokolu nebo použity v logických podmínkách a ovlivnění programu obrábění.

Počet „podřízených“ prvků požadovaných k vytvoření sestaveného prvku závisí na typu prvku a metodě sestavení.

Nejflexibilnější z těchto prvků je Sestavený bod. Ten lze vytvořit pomocí devíti různých metod, z nichž nejjednodušší je „Posunutí od nulového bodu“. PTato metoda vytvoří bod v uživateli definované poloze X, Y, Z odsazené od počátku souřadného systému (0, 0, 0).

Výčet metod pro vytvoření Sestaveného bodu je následující:

- Posunutí od nulového bodu
- Střed mezi dvěma body
- Průnik dvou přímek
- Průnik 3 rovin
- Průnik přímky a roviny
- Nejbližší bod na přímce
- Nejbližší bod v rovině
- Průnik dvou přímek v rovině

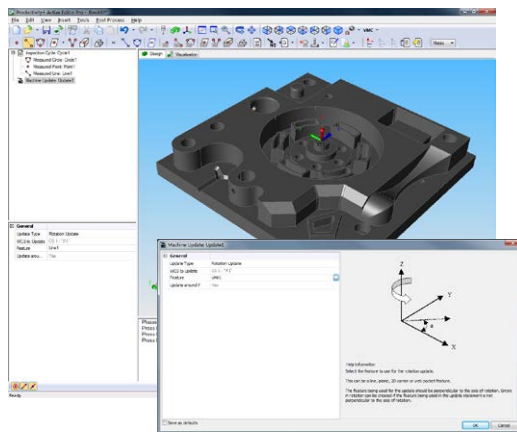
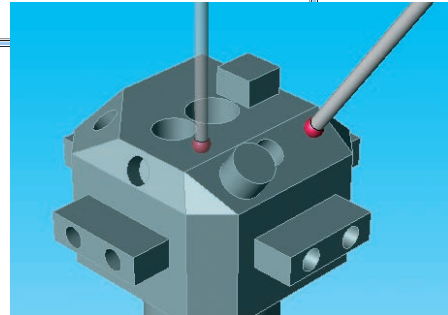
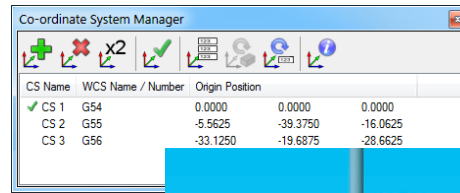


Programování víceosých strojů

Aplikace podporuje také víceosé frézovací stroje, včetně strojů s naklápěním vřetene.

Řídicí systémy obráběcích strojů, které podporují specifické víceosé příkazy, jako PLANE, CYCLE800 nebo G68.2, jsou schopné využívat funkci souřadného systému prvku (FCS). V takových případech lze měřicí rutiny naprogramovat v rámci jediného souřadného systému. Na systémech, které funkci FCS nepodporují je nezbytné vytvořit souřadný systém pro každou polohu, v nichž je požadováno měření.

Jakmile jsou vytvořeny nezbytné souřadné systémy, vyberte z nich systém vhodný pro požadované prvky a normálně naprogramujte snímací cyklus.



Aktualizace parametrů

Příkaz aktualizace parametrů stroje umožňuje automaticky modifikovat korekce nástrojů a parametry programu na základě naměřených dat.

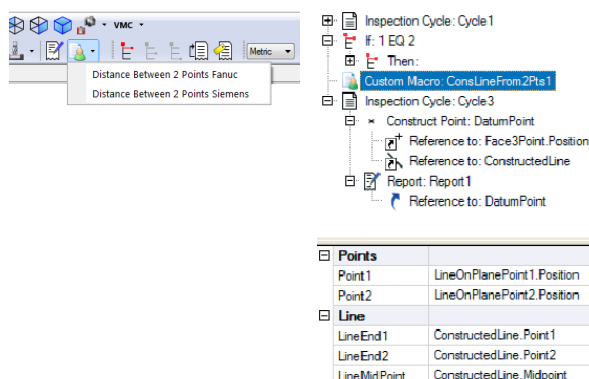
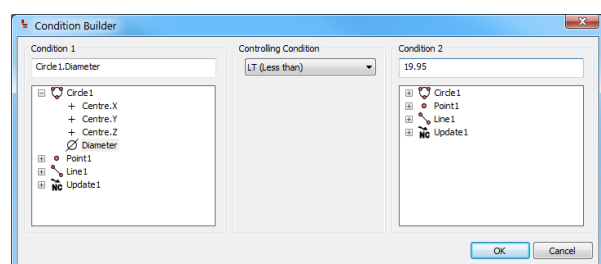
Modifikovat lze následující parametry:

- Poloha souřadného systému
- Délka nástroje
- Průměr nástroje
- Strojní parametry
- Poloha rotačních os

Condition Builder

Funkce Condition Builder umožňuje začlenění logických příkazů obsahujících stanovené podmínky, např. „If ... then, else (Pokud ... potom, jinak)“ do technologického programu. Obráběcí stroj může díky tomu na základě naměřených dat sám inteligentně rozhodovat o dalších krocích programu.

Příkazy Goto a Label umožňují „přeskočit“ v programu na konkrétní místo a vykonat požadovanou operaci, např. opakovat předchozí krok s novou korekcí nebo vyvolat alarm.



Uživatelská makra

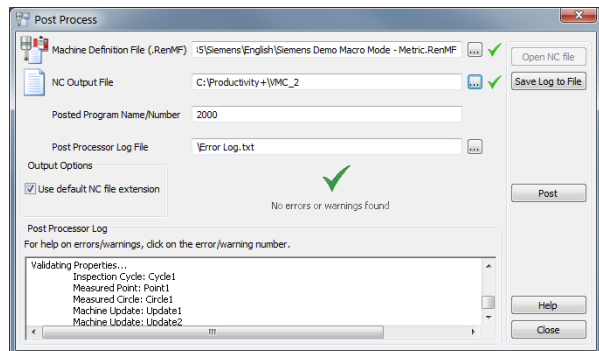
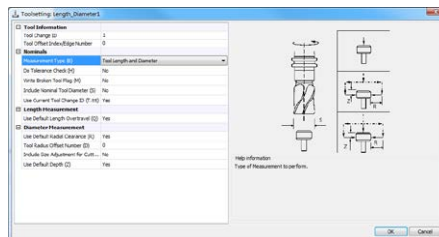
Uživatelská makra rozšiřují možnosti softwaru Productivity+ o vlastní měřicí cykly naprogramované uživatelem. Naměřená data mohou být využita v delších programových rutinách stroje, mohou být zobrazena v protokolech o měření nebo využita pro logická větvení programu.

Uživatelská makra umožňují řešit specifické úlohy, které nejsou k dispozici v základním menu softwaru Productivity+. Mohou využívat buď naměřená data, např. Pomocí příkazu Line1.Midpoint, nebo ručně zadané numerické nebo textové údaje.

Měření nástrojů

Pro měření nástrojů je třeba nainstalovat do řídicího systému vašeho stroje vhodná makra pro měření nástroje z nabídky společnosti Renishaw.

Jsou podporovány dotykové i bezdotykové metody měření nástrojů.



Postprocessor

Software Productivity+ Active Editor Pro využívá pro vygenerování NC programu pro daný typ řídicího systému softwarový nástroj zvaný postprocesor.

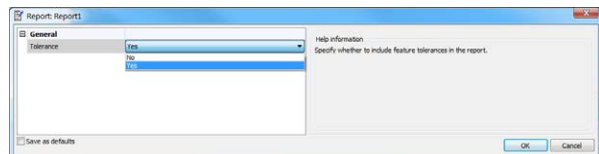
NC program vytvořený pomocí postprocesoru obsahuje příkazy pro obrábění a měření a všechna nezbytná makra. Jemně je NC program s pomocí postprocesoru vytvořen, lze jej jednoduše nahrát do obráběcího stroje a spustit jako obvykle.

Protokoly o měření

Po dokončení měřicího cyklu lze sejmutá data reportovat ve formě měrových protokolů. Protokol může obsahovat údaje o změřených prvcích nebo informace o provedených aktualizacích parametrů stroje.

Informace o prvcích typu přímka, kružnice a rovina mohou obsahovat také data o přídavku materiálu a rozdílu mezi nominální a skutečnou hodnotou.

Využití funkce kontroly tolerance umožňuje jednoduché vyhodnocení typu Vyhovuje/nevhovuje Pass/Fail).



	AKT	ODCH	SPODNÍ	HODNÍ	V TOL.
MĚŘENÝ BOD					
BOD 1					
POLOHA X	-60,02540	-0,0254	-0,05	0,05	ANO
POLOHA Y	-96,583	0	-0,05	0,05	ANO
POLOHA Z	-16,929	0	-0,05	0,05	ANO
PŘÍDAVEK MATERIÁLU	0,0254				
MĚŘENÁ KRUŽNICE					
KRUŽNICE 1					
STŘED X	-120,0211	-0,0211	0,125	-0,125	ANO
STŘED Y	119,9826	-0,0174	0,125	-0,125	ANO
STŘED Z	0	0			
PRŮMĚR	18,888	-0,112	-0,05	0,05	NE
PŘÍDAVEK MATERIÁLU	0,056				
MĚŘENÁ ROVINA					
ROVINA 2					
NORMÁLOVÝ VEKTOR K ROVINĚ X	-0,0002	-0,0002			
NORMÁLOVÝ VEKTOR K ROVINĚ Y	-0,0002	-0,0002			
NORMÁLOVÝ VEKTOR K ROVINĚ Z	1	0			
BOD V ROVINĚ X	12,1631	0,0011			
BOD V ROVINĚ Y	-86,0245	0,0005			
BOD V ROVINĚ Z	0,0524	0,0524			
ÚHLOVÁ CHYBA V OSE A	0,013	0,013	-1	1	ANO
ÚHLOVÁ CHYBA V OSE B	-0,0132	-0,0132	-1	1	ANO
ÚHLOVÁ CHYBA V OSE C	0	0	-1	1	ANO
PŘÍDAVEK MATERIÁLU	0				

Vlastnosti prvku vhodné pro aktualizaci souřadného systému stroje

Prvek	Poloha X, Y, Z	Rozměr	Úhel kolem osy X/Y/Z	Úhel prvku	Vektor plochy
Měřený bod	✓ poloha sejmutého bodu				✓ přídavek materiálu
Sestrojený bod	✓ poloha sestrogeného bodu				
Měřená přímka	✓ polohy počátečního, středového a koncového bodu				
Měřená kružnice* / oblouk / sestrogená kružnice	✓ střed kružnice	✓ průměr nebo poloměr			
Měřená rovina definovaná 3 body	✓ těžiště bodů		✓		✓ poloha X, Y, Z
Měřená obdélníková rovina	✓ těžiště bodů		✓		✓ poloha X, Y, Z
Měřená radiální rovina	✓ těžiště bodů (pouze 3 body)		✓		✓ poloha X, Y, Z
Sestrojená rovina	✓ těžiště bodů (pouze 3 body)		✓		✓ poloha X, Y, Z
2D měřený roh	✓ poloha rohu na průniku přímek				✓ mezi přímkami
3D měřený roh	✓ poloha rohu na průniku ploch				
Žebro/drážka (bez konců)	✓ poloha středu mezi 2 stranami + střed v počátečním a koncovém bodě	✓ šířka			
Žebro/drážka (měřené konce)	✓ poloha středu mezi 4 stranami + měřený počáteční a koncový bod	✓ délka a šířka			
Uživatelské makro†	✓	✓	✓	✓	✓

Vlastnosti prvku vhodné pro aktualizaci souřadného systému stroje

Prvek	Osy v nichž lze aktualizovat souřadný systém †					Referenční poloha
	Jedna osa	X a Y	X a Z	Y a Z	X, Y a Z	
Měřený bod	✓	✓	✓	✓	✓	✓ bod dotyku sondy
Sestrojený bod	✓	✓	✓	✓	✓	✓ vzdálenost od počátku
Měřená přímka	✓	✓				✓ poloha středu
Měřená kružnice* / oblouk / sestrogená kružnice	✓ pouze X nebo Y	✓				✓ poloha středu
Měřená rovina definovaná 3 body	✓	✓	✓	✓	✓	✓ těžiště bodů
Měřená obdélníková rovina	✓	✓	✓	✓	✓	✓ těžiště bodů
Měřená radiální rovina	✓ pouze Z					✓ těžiště bodů
Sestrojená rovina	✓	✓	✓	✓	✓	✓ těžiště bodů
2D měřený roh	✓ pouze X nebo Y	✓				✓ poloha průniku přímek
3D měřený roh	✓	✓	✓	✓	✓	✓ poloha průniku ploch
Žebro/drážka (bez konců)	✓ pouze X nebo Y					✓ střed mezi 2 stranami
Žebro/drážka (měřené konce)	✓ pouze X nebo Y	✓				✓ střed mezi 4 stranami

* 3bodové a 4bodové makro

† vlastnosti závisí na funkci uživatelského makra

‡ závisí na směru snímání; osy odkazují na orientaci stroje

Katalogový list

Software Productivity+™ Active Editor Pro k sondám pro obráběcí stroje

Vlastnosti prvku vhodné pro rotační osy a aktualizaci korekcí nástrojů

Prvek	Aktualizace otáčení	Aktualizace délky nástroje	Aktualizace průměru nástroje
Měřený bod		✓ při měření v ose Z	✓ při měření v ose X a/nebo Y
Sestrojený bod			
Měřená přímka	✓ jedna osa, podle orientace prvku	✓ při měření v ose Z	✓ při měření v ose X nebo Y
Měřená kružnice* / oblouk / sestrojena kružnice			✓
Měřená rovina definovaná 3 body	✓ všechny osy: jedna na aktualizaci	✓ při měření v ose Z	✓ při měření v ose X nebo Y
Měřená obdélníková rovina	✓ všechny osy: jedna na aktualizaci	✓ při měření v ose Z	✓ při měření v ose X nebo Y
Měřená radiální rovina	✓ kolem osy X a Y: jedna na aktualizaci	✓ při měření v ose Z	✓ při měření v ose X nebo Y
Sestrojená rovina	✓ všechny osy: jedna na aktualizaci	✓ při měření v ose Z	✓ při měření v ose X nebo Y
2D měřený roh	✓ pouze kolem osy Z		
3D měřený roh		✓	
Žebro/drážka (bez konců)	✓ pouze kolem osy Z		✓
Žebro/drážka (měřené konce)	✓ pouze kolem osy Z		✓

Vlastnosti prvků zobrazované v protokolech o měření

Prvek	Poloha X, Y, Z	Rozměry	Úhlová chyba kolem osy X/Y/Z	Jiné
Měřený bod	✓ poloha sejmutého bodu			Přídavek materiálu
Sestrojený bod	✓ Vzdálenost od souřadného systému			
Měřená přímka	✓ polohy počátečního, středového a koncového bodu		✓	
Měřená kružnice* / oblouk / sestrojena kružnice	✓ polohy středového bodu	✓ poloměr		Přídavek materiálu
Měřená rovina definovaná 3 body	✓ těžiště bodů		✓	Přídavek materiálu Hlásí „normální vektor“
Měřená obdélníková rovina	✓ těžiště bodů		✓	Přídavek materiálu Hlásí „normální vektor“
Měřená radiální rovina	✓ těžiště bodů		✓	Přídavek materiálu Hlásí „normální vektor“
Sestrojená rovina	✓ těžiště bodů		✓	Hlásí „normální vektor“
2D měřený roh	✓ poloha rohu na průniku přímek	✓ vnitřní úhel	✓ úhel z osy X	
3D měřený roh	✓ poloha rohu na průniku ploch			
Žebro/drážka (bez konců)	✓ střed mezi 2 stranami + střed na počátečním a koncovém bodě	✓ šířka	✓ úhel od osy X	
Žebro/drážka (měřené konce)	✓ střed mezi 4 stranami + měřené počáteční a koncový bod	✓ délka a šířka	✓ úhel od osy X	
Aktualizace souřadného systému	✓ měření referenčního prvku			Report obsahuje typ aktualizace, číslo aktualizovaného souřadného systému, referenční souřadný systém a referenční prvek
Souřadný systém podle prvku	✓ Poloha stroje podle zvoleného prvku			Report obsahuje typ aktualizace, číslo aktualizovaného souřadného systému, referenční souřadný systém a referenční prvek
Souřadný systém nastavený ručně	✓ poloha stroje podle referenčního souřadného systému s případnými korekcemi			Report obsahuje typ aktualizace, číslo aktualizovaného souřadného systému, referenční souřadný systém a referenční prvek
Aktualizace natočení os			✓ úhlová chyba	
Aktualizace strojních parametrů		✓ hodnoty zapsané do parametrů		Report obsahuje číslo parametru
Aktualizace délky nástroje		✓ odchylka délky použita pro aktualizaci		Report obsahuje ID nástrojové korekce
Aktualizace průměru nástroje		✓ odchylka průměru použita pro aktualizaci		Report obsahuje ID nástrojové korekce
Uživatelské makro†	✓	✓	✓	Může obsahovat jakýkoli řetězec definovaný funkcí uživatelského makra

* 3 bodový a 4 bodový měřicí makro program

† vlastnosti závisí na funkcích naprogramovaných v uživatelském makro programu

Podporované řídicí systémy, CAD formáty a jazyky

Software lze spustit na většině řídicích systémů pro obráběcí stroje podporujících použití sond, zejména:

- Brother
- Fanuc
- Haas
- Heidenhain
- Hitachi Seicos
- Hurco
- Makino
- Mazak
- Mitsubishi Meldas
- Mori Seiki
- Okuma
- Siemens
- Yasnac

Postprocesory pro další řídicí systémy jsou ve vývoji.

Productivity+ Active Editor Pro pracuje s následujícími CAD formáty:

- IGES
- Parasolid
- STEP
- ACIS*
- AutoDesk Inventor*
- CATIA*
- Creo Elements/Pro (Pro/E)*
- SolidWorks*
- NX/Unigraphics*

* Za příplatek

Probíhající práce na vývoji a vylepšování systému mohou způsobit, že akutálně jsou k dispozici i další formáty – pro více podrobností prosím kontaktujte productivityplus.support@renishaw.com.

Software Productivity+ Active Editor Pro podporuje následující jazyky:

- Angličtina
- Čeština
- Francouzština
- Němčina
- Italská
- Japonština
- Korejšťina
- Čínština (zjednodušená)
- Španělština
- Čínština (tradiční)

Doporučené snímací systémy

K dosažení nejlepšího měřicího výkonu doporučuje společnost Renishaw použít tenzometrické sondy OMP400 nebo RMP600. Použití sond Renishaw kinematických obrobkových sond může znamenat horší výsledky měření v některých specifických měřicích úlohách.

Tento software je určen pro použití společně s originálními sondami Renishaw.

Systémové požadavky

Doporučené požadavky na počítač	
Operační systém	Microsoft Windows 7 (64bitový) nebo novější
Procesor	2,0 GHz Intel Core 2 Duo (nebo ekvivalentní)
Paměť	4 GB RAM a 1 GB prostor na pevném disku
Grafická karta	NVIDIA GeForce 5 series (nebo novější)
Jiné	Jednotka DVD pro instalaci softwaru

Vezměte prosím na vědomí, že vzhledem k trvale se měnícím technickým údajům počítačů uvádíme dané informace pouze jako doporučené požadavky na systém a hardware. Obecně doporučujeme počítač „vhodný pro CAD aplikace“ – takový, který je určen pro práci s CAD/CAM softwarem.

U větších CAD souborů lze s rychlejším procesorem, větší pamětí RAM a výkonnější grafickou kartou dosáhnout lepších výkonů.

Objednací čísla softwaru Productivity+™ Active Editor Pro k sondám pro obráběcí stroje

Seznam součástí – při objednávání, prosíme, uvádějte objednací čísla součástí

Objednací číslo	Popis
Software	
A-4007-1400	Software Productivity+ Active Editor Pro
Programy	
A-5226-5001	Productivity+ Active Editor Pro + Fanuc Macro B postprocesor
A-5226-5002	Productivity+ Active Editor Pro + Haas postprocesor
A-5226-5003	Productivity+ Active Editor Pro + Hitachi Seicos postprocesor
A-5226-5004	Productivity+ Active Editor Pro + Makino postprocesor
A-5226-5005	Productivity+ Active Editor Pro + Mazak ISO postprocesor
A-5226-5006	Productivity+ Active Editor Pro + Mitsubishi Meldas postprocesor
A-5226-5007	Productivity+ Active Editor Pro + Yasnac postprocesor
A-5226-5010	Productivity+ Active Editor Pro + Heidenhain i530 postprocesor
A-5226-5013	Productivity+ Active Editor Pro + Okuma OSP200 postprocesor
A-5226-5016	Productivity+ Active Editor Pro + Mori Seiki postprocesor
A-5226-5017	Productivity+ Active Editor Pro + Siemens 810D a 840D postprocesor
A-5226-5026	Productivity+ Active Editor Pro + Hurco Winmax postprocesor
A-5226-5027	Productivity+ Active Editor Pro + Brother postprocesor
A-5226-5028	Productivity+ Active Editor Pro + Heidenhain 426/430 postprocesor
A-5226-5029	Productivity+ Active Editor Pro + Mazak Integrex multifunkční postprocesor
A-5226-5030	Productivity+ Active Editor Pro + Heidenhain 6xx postprocesor
A-4007-8999	Bezplatná 90denní zkušební verze - anglicky

Objednací číslo	Popis
CAD Importéry	
A-5226-0007	Creo Elements/Pro (Pro/E) CAD Importér
A-5226-0008	CAD pro CATIA Importér
A-5226-0009	CAD pro Unigraphics/NX Importér
A-5226-0010	CAD pro ACIS Importér
A-5226-0011	CAD pro SolidWorks Importér
A-5226-0012	CAD pro AutoDesk Inventor Importér
A-5226-0020	3 nebo více importérů CAD†
Postprocesory	
A-4007-5100	Fanuc Macro B postprocesor
A-4007-5200	Haas postprocesor
A-4007-5300	Hitachi Seicos postprocesor
A-4007-5400	Makino postprocesor
A-4007-5500	Mazak ISO postprocesor
A-4007-5600	Mitsubishi Meldas postprocesor
A-4007-5700	Yasnac postprocesor
A-4007-5900	Brother 32B postprocesor
A-4007-6000	Heidenhain i530 postprocesor
A-4007-6300	Okuma OSP200 postprocesor
A-4007-6600	Mori Seiki postprocesor
A-4007-6700	Siemens 810D a 840D postprocesor
A-4007-6800	Hurco Winmax postprocesor
A-4007-6900	Heidenhain 426/430 postprocesor
A-4007-7100	Mazak Integrex víceúčelový postprocesor
A-4007-7200	Heidenhain 6xx postprocesor

† Toto je nejekonomičtější opce pro práci s více formáty CAD a podporuje použití všech uvedených formátů CAD

Informace o kontaktech po celém světě získáte na www.renishaw.cz/contact

SPOLEČNOST RENISHAW VYNALOŽILA ZNAČNÉ ÚSILÍ K ZAJIŠTĚNÍ SPRÁVNOSTI OBSAHU TOHOTO DOKUMENTU K DATU VYDÁNÍ, ALE NEPOSKYTUJE ŽÁDNÉ ZÁRUKY ČI FORMY UJIŠTĚNÍ TYKAJÍCÍ SE OBSAHU. SPOLEČNOST RENISHAW VYLUČUJE ODPOVĚDNOST, JAKKOLI VZNIKLOU, ZA JAKÉKOLI NEPŘESNOSTI V TOMTO DOKUMENTU.

© 2006–2018 Renishaw plc. Všechna práva vyhrazena.

Společnost Renishaw si vyhrazuje právo na provádění změn technických parametrů bez předchozího upozornění.

RENISHAW a emblém sondy použité v logu Renishaw jsou registrovanými ochrannými známkami společnosti Renishaw plc ve Spojeném království a v jiných zemích. apply innovation a názvy a jiná označení Renishaw produktů a technologií jsou ochrannými známkami společnosti Renishaw plc a jejích dceřiných společností.

Všechny ostatní názvy značek a produktů použité v tomto dokumentu jsou obchodními názvy, ochrannými známkami nebo registrovanými ochrannými známkami příslušných vlastníků.



H - 2000 - 2349 - 08

Obj. číslo: H-2000-2349-08-A

Vydáno: 02.2018